И. М. ПАВЛОВ, Н. М. ФЕДОСОВ,
В. П. СЕВЕРДЕНКО, М. Я. ТАРНОВСКИЙ,
Б. Л. ЛАНГЕ, Я. М. ОХРИМЕНКО

ОБРАБОТКА МЕТАЛЛОВ ДАВЛЕНИЕМ

Металлургиздат
1955

И. М. ПАВЛОВ, Н. М. ФЕДОСОВ,
В. П. СЕВЕРДЕНКО, И. Я. ТАРНОВСКИЙ,
Б. Л. ЛАНГЕ, Я. М. ОХРИМЕНКО

ОБРАБОТКА МЕТАЛЛОВ ДАВЛЕНИЕМ

Машгиз
1955

ОБРАБОТКА
МЕТАЛЛОВ
ДАВЛЕНИЕМ

• 1955 •

И. М. ПАВЛОВ, Н. М. ФЕ
И. Я. ТАРНОВСКИЙ, Б. Л

ОБРАБОТКА
ДАВЛ

Под научной редак
проф. докт. техн.

Д
Министерством
СССР в ка
для металл

621.77

ГОСУДА
НАУЧНО-ТЕХНИЧЕСКОЕ
ПО ЧЕРНОЙ И ЦВ
Мос

И. М. ПАВЛОВ, Н. М. ФЕДОСОВ, В. П. СЕВЕРДЕНКО,
И. Я. ТАРНОВСКИЙ, Б. Л. ЛАНГЕ, Я. М. ОХРИМЕНКО

621.77
О-23

ОБРАБОТКА МЕТАЛЛОВ ДАВЛЕНИЕМ

Под научной редакцией чл.-корр. АН СССР,
проф. докт. техн. наук И. М. ПАВЛОВА

Допущено
Министерством высшего образования
СССР в качестве учебника
для металлургических вузов

К VO
Техническая
БИБЛИОТЕКА
завода п/я № 11
ИНВ. №11106
621.77
И

ГОСУДАРСТВЕННОЕ
НАУЧНО-ТЕХНИЧЕСКОЕ ИЗДАТЕЛЬСТВО ЛИТЕРАТУРЫ
ПО ЧЕРНОЙ И ЦВЕТНОЙ МЕТАЛЛУРГИИ
Москва 1955

ГО НИСА 1974

Редактор *И. Я. Тарновский*
Редактор издательства *Н. А. Валов*
Технический редактор *Е. Г. Шпак*

* *
*

Сдано в производство 11/V—1955 г.
Подписано к печати 23/VIII—1955 г.
Уч.-изд. л. 28,8
Бумага $60 \times 92^1/_{16} = 15{,}187$ бум. л. =
=30,25 п. л.+вклейка 0,125 п. л.=30,375 п. л.
Т=06963 Тираж 11.000
Заказ 1515 Цена 11 р. 60 к.

* *
*

Типография Металлургиздата,
Москва, Цветной бульвар, д. 30

ЗАМЕЧ

Стр.	Строка	
6	20 сн.	35
61	Рис. 28	$P_1P_2P_3P$
113	1 и 2 сн.	$D = a_0\sqrt{2}+$
133	Рис. 77	$H - h$
160	9 св.	H
174	7 св.	восьмиваль
186	13 св.	кг/см²
234	4 сн.	750 1500
261	10 св.	δ — стальные
268	4 сн.	1,1 3,
282	2 сн.	$n_w = n$
306	1 сн.	$\pm 0{,}1$ 0,0
308	4 св.	первый
338	15 сн.	третий
371	15 сн.	литейного
396	5 св.	(пассирован
417	19 сн.	($d = 2{,}9$ 1,8
467	21 св.	50 30 000
		(2,5 3,0

Я. Тарновский
ьства *Н. А. Валов*
актор *Е. Г. Шпак*

*
*

ство 11/V—1955 г.
ти 23/VIII—1955 г.
. л. 28,8
$_6$ = 15,187 бум. л. =
а 0,125 п. л.=30,375 п. л.
Тираж 11.000
Цена 11 р. 60 к.

*
*

Металлургиздата,
ой бульвар, д. 30

ЗАМЕЧЕННЫЕ ОПЕЧАТКИ

Стр.	Строка	Напечатано	Должно быть	По чьей вине
6	20 сн.	39	395	Тип.
61	Рис. 28	$P_1P_2P_2P_4P_5$	$P_1P_2P_3P_4P_5$	Авт.
113	1 и 2 сн.	$D = a_3\sqrt{2} + 1$ 2 *мм*	$D = a_3\sqrt{2} + 1 \div 2$ *мм*	»
133	Рис. 77	$\frac{H - h}{H}$	$\frac{H - h}{H} \cdot 100$, %.	Авт.
160	9 св.	восьмивалковые	шестивалковые	Авт.
174	7 св.	*кг/см;*	*кгсм;*	Авт.
186	13 сн.	750 1600 *мм,*	750 — 1600 *мм,*	»
234	4 сн.	*б* — стальные ленты	*б* — стальные литые	Тип.
261	10 св.	1,1 3,5	1,1 ÷ 3,5	Авт.
268	4 сн.	$\alpha_м = \alpha$	$\alpha_м = \alpha_б$	Тип.
282	2 сн.	$\pm$ 0,1 0,07 *мм,*	$\pm$ 0,1 ÷ 0,07 *мм,*	»
306	1 сн.	первый	третий	»
308	4 св.	третий	четвертый	Авт.
338	15 сн.	литейного	линейного	Авт.
371	15 сн.	(пассирование)	(пассивирование)	Тип.
396	5 св.	(d = 2,9 1,8 *мм*),	(d = 2,9 — 1,8 *мм*),	Авт.
417	19 сн.	50 30 000 *m*	50 ÷ 30 000 *m*	Тип.
467	21 св.	(2,5 3 *d*),	(2,5 — 3 *d*),	»

Заказ 1515

ОБРАБОТКА
МЕТАЛЛОВ
ДАВЛЕНИЕМ

1955